

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 1 月 6 日 (06.01.2005)

PCT

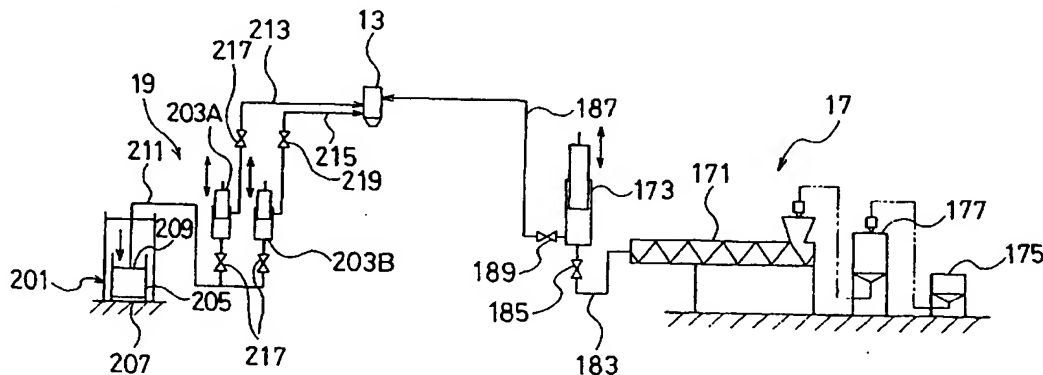
(10) 国際公開番号  
WO 2005/000764 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: C03C 27/06, B29C 47/02, E06B 3/66 (74) 代理人: 小川 信一, 外(OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 2 丁目 6 番 4 号 虎ノ門 1 1 森ビル小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/008974
- (22) 国際出願日: 2004 年 6 月 25 日 (25.06.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願2003-182415 2003 年 6 月 26 日 (26.06.2003) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋 5 丁目 3 番 1 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 河守 裕二 (KAWAMORI, Yuji) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分 2 番 1 号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: MANUFACTURING METHOD FOR DOUBLE-GLAZING, AND SPACER FORMING DEVICE USED FOR THE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 複層ガラスの製造方法及びその製造方法に使用するスペーサ形成装置



(57) Abstract: A spacer forming device, comprising a glass pane fixing means fixing one glass pane, a coating head applying a spacer forming material, a spacer forming material supply means having an extruding means extruding the spacer forming material while melting and mixing the material and a fixed displacement pump supplying the spacer forming material forced out from the extruding means to the coating head, and an articulated robot moving the coating head along the peripheral edge parts of the glass pane. By using the spacer forming device, the spacer forming material is applied from the coating head to the one glass pane along the upper surface peripheral edge parts thereof to form a spacer.

(57) 要約: 本発明のスペーサ形成装置は、一方のガラス板を固定するガラス板固定手段、スペーサ成形材料を塗布する塗布ヘッド、スペーサ成形材料を溶融混練しながら押し出す押出手段と押出手段から押し出されたスペーサ成形材料を塗布ヘッドに供給する定容量式ポンプとを有するスペーサ成形材料供給手段、及び塗布ヘッドをガラス板の周縁部に沿って移動させる多関節ロボットを有している。このスペーサ形成装置を用いて、一方のガラス板の上面周縁部に沿って、塗布ヘッドからスペーサ成形材料を塗布してスペーサを形成する。



添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。